

UL969

标识和标签系统

## 标识和标签系统安全标准 UL 969

1995 年 10 月 3 日第四版

修订：这个标准包括 2001 年 11 月 30 日通过的修订内容。

### 摘要

#### 标识和标签系统 UL969 出版的修订页反应了 ANSI 规定的认定

UL 安全标准在标准通用标记语言（SGML）中不断发展和维护。SGML-一个国际标准（ISO8879-1986）-是一个描述性标识语言，它所描述的是一个文件的结构和目的而不是一页上所表现的外观。由于 UL 的新电子出版系统的格式不同，请注明由于重新设置现有文本和重定标准的格式而产生的附加页（没有修改的要求）可能包含在修订页中。

有任何改动的文本要在页面空白边缘处用竖线标记。修改的要求要在页面空白处用竖线标记并且用有效期标记来注明出版日期或是修改生效的日期。

修订日期 2001 年 11 月 3 日包括 再版这个标准的标题页。

如标准的标题页，这个 UL 安全标准是一个美国国家标准。注意这个标准标题页的标记，它概括了需要符合 ANSI/UL 文件所应遵循的步骤。

UL 安全标准的版权均属于 UL 认证，即不是印刷拷贝的标准也不是刻有标准的发行光盘，刻在发行光盘上的标准其上面的文件可以以任何方式改动。

所有 UL 认证的标准和所有版权，所有权，这些标准是唯一的，是 UL 认证的特有产品。

版权所有。未经 UL 认证许可，不能重新印刷将其储存在检索系统，以任何方式和任何形式如，电子档，复印，录制或其它方式来传播这个刊物的任何一部分。

UL 安全标准会经常进行修订，当前使用的 UL 安全标准是要包括最新修订的内同。

UL 认证规定这个标准是不附带任何形式的担保，不论明示或暗示，包括但不限于适销的内在保证或其他适当的保证。

UL 认证不对任何特殊的，偶然的，重要的，间接的或类似的损害承担责任，这些损害包括利润的损失，数据的损失，或其它使用或不能使用 UL 标准产生的损失，即使 UL 或经其授权的 UL 认证代表已经被告知这种损害的可能性。在任何情况下 UL 认证对任何损失的赔偿不能超过标准的价格，不论其采取何种形式的

索赔。

UL 会试图回应有关其标准电子版本的支持请求，这个支持服务是提供在一个合理的基础上，而 UL 未必能解决每一个支持请求。

只有在 UL 标准在其预期下使用和操作，UL 才支持其电子版标准。UL 的支持政策可能经常会改变，恕不另行通知。

UL 有权改变其格式，演示文稿，文件类型和样式，提供方法和格式，印刷和电子标准的样式等等，恕不事先通知。

购买电子版的 UL 安全标要同意保卫，保护和免于当购买者将电子版标准储存在其电脑中时的错误和偏差引起的任何损失，费用，法律责任，损害，索赔或判决（包括合理的律师费用）

如果单个用户购买电子版标准，这个标准的附件储存在个人电脑的硬盘上或一个单一局域网文件服务器或多用户电脑的永久储存设备上，这样这个标准一次只能由一个用户访问而不能多个用户同时访问。

如果购买的是多用户电子版标准，这个标准的附件可能会储存在一个单一局域网文件服务器上，或者多用户电脑的永久储存设备上或者一个企业内部互联网服务器。并发用户的数量不得超过授权用户的数量。

电子标准用于在线使用，例如查阅标准的要求，进行单词搜索等等。单用户版的电子标准只能印刷一个副本的标准。对于每一个授权用户的多用户版的电子标准只能印刷一个副本的标准。由于 UL 所用的电脑/软件/印刷设置的不同和电子标准购买者的这些也不同，购买者得到的印刷副本可能与在线屏幕上的或印刷的标准不完全相同。

一个组织的雇员购买了 UL 标准可以复制其内容或他们自己公平的浏览或实际的内部使用。

除了在受影响项目后注明的有未来生效的日期的段落，章节，表格，数字和/或标准中的其他因素，标准中的要求都是有效的。之前已经修订并有未来生效日期的文本的要求，其未来生效日期在标准后面，并且之前有一个‘取代要求’的标注。

在指定的未来生效之日之前制作出新产品的申请，根据标准中的要求包括那些指定未来生效日期的要求进行衡量，除非申请人特别要求，根据现行规定来衡量该

产品。但是，如果申请人选择这项，应当指出遵循这个标准中的所有要求就必须在有效日期后继续认证和跟进服务为条件，以书面形式注明理解此条规定。

下面的清单中列出标准的组成页码

|           |            |
|-----------|------------|
| 1-6B      | 2001.11.30 |
| 7-9       | 1999.11.17 |
| 10        | 2001 11.30 |
| 11        | 1997.11.11 |
| 12        | 1995.10.3  |
| CRG1      | 1998.4.28  |
| CRG2      | 2001.11.30 |
| CRG3-CRG4 | 1998.4.28  |

1995.10.3

标题页印刷日期：2001.11.30

## **UL 969**

### **标识和标签系统标准**

第一版-1978.10

第二版-1982.11

第三版-1989.6

第四版

1995.10.3

最新的 ANSI/UL969 在 2001.9.26 作为美国国家标准

这个 ANSI/U 安全标准由四部分组成（1997.11.11 修订，1998.4.28，1999.11.17 和 2001.11.30）是为了不断更新，每一次修订都由美国国家标准批准后公布。可在任何时间提出对标准的修改意见。书面的意见可寄至 UL-诺斯布鲁克标准部门，333

一个有效日期包括作为标记紧跟在某些要求后面由 UL 中心建立，这不是美国国家标准的一部分。

应该由发行商或在附加页码上修改标准。并表明发行日期。现行的 UL 标准需包含最近通过的修改内容，所有这些都列在转发通知中并有最新的修订要求。

## 目录

## 前言

## 绪论

### 1 范围

### 2. 概述

### 3. 术语

## 性能

### 4. 通则

### 5 试验表面

### 6 表面标贴的应用

### 7 暴露条件

#### 7.1 所有标识和标签系统

#### 7.2 标识和标签系统特殊使用环境的模拟

#### 7.3 危险场所产品标识和标签系统

### 8. 粘性实验

## 标记

### 9 通则

## 加拿大要求比较指南 **CRG969**

## UL 和加拿大标准的标识和标签系统 **CRG1**

## 前言

A 本标准在保险商实验室(UL)的业务范围之内，就其覆盖的产品提出基础的要求，以下的陈述和本标准的条款给出了适用产品种类的范围。要求基于合理的工程原理、研究、实验报告和现场经验；生产过程使用的设备及正确的评价；有价值的咨询。资料的获得来自于企业、使用者、权威的调查和其它所有的专业经验。修订取决于较进一步的经验和研究，这显然是必要的或值得的

B. 企业依据本标准的要求是其产品延续保险总额的条件之一

C. 产品符合本标准的正文无需必然地判定，当检查和测试时，会发现那些需要关注的削弱安全水平的其它缺陷。

D. 本标准的要求覆盖了包括新的或不同特征、性状、成分、原料或系统的产品，并且涉及火灾、电击或对人的伤害风险应进行的评估，利用适当的附加内容和终端产品的要求符合本标准主旨的预期的维持安全的水平。某些特殊的性状，成分，原料或系统的产品明显的与本标准的要求或规定冲突，不适用本标准。必要的修订应顺从业内人员的提议和采用，适应于发展、改进和本标准的执行。

E. UL 的执行功能与其目标一致，不设想或许诺推卸任何企业或任何其他的事人的责任。在执行标准时，UL 的意见和裁决表现为专业的判断，在允许的范围内，给出与正当的考虑一致的实际操作和技术陈述。UL 对其使用不应负有任何责任或任何人对本标准的任何依赖。UL 应不招致任何的债务或对损害赔偿的责任，包括间接的损害。对于相关的使用或出现的问题，依据或解释在于本标准。

F. 多数必需的测试按照 UL 的标准是存在危险的，应有足够的保护措施，由专业人员操作.。

## 绪论

### 1. 范围

1.1 本标准适用于用附带粘性标签的铭牌或标识，其作用在于表达信息、使用说明或鉴定证明。附带粘性的标签可能是压敏的、热溶的或溶剂型的。这些标签是产品的制造商在其生产地生产的产品上要使用的标签。

1.2 本标准同样适用于未经印刷的材料如，涂层原料、表面覆膜、双面胶（贴）和用于产品标签印刷的油墨。

1.3 本标准适用于完成标识和标签系统的操作设备、用具或装置。本标准规定的要求适用于判定特定条件下的标识和标签的可接受性及为此适用的设备、用具或装置。

1.4 标识和标签系统需应用在本质是光滑的和平整的表面材料上，除非制造商规定另外的表面品质。

### 2. 概述

2.1 括号外是涵义确切的要求，圆括号内是解释或附加信息。

（2.1 修订于 2001 年 11 月 30 日。）

### 3 术语

3.1 下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.2 标贴片材 **FACE STOCK**

以塑料、金属、纸、纺织物为原材料并且可印刷的薄片

3.3 标贴-表面经过印刷的，背面附带粘合剂的标识或标签

#### 3.4 标贴材料

表面覆膜、粘合剂和隔离膜的总称

#### 3.5 双面胶贴

涂在隔离膜上的胶粘剂用在标贴片材上。

#### 3.6 标识和标签系统

特指标贴片材、印刷程序和胶粘的总称，同时可包括表面覆膜或表面涂层。

#### 3.7 表面覆膜 **OVERLAMINATION**

为保护印刷层表面覆加的透明的薄膜

#### 3.8 表面涂层 **OVERPRINT COATING**



为保护印刷层表面施加的透明的涂料

### 3.9 印刷程序 PRINTING PROCESS

用油墨印制标贴片材的过程和方法。

### 3.10 隔离膜 RELEASE LINER

在应用前可保护黏粘剂的可转移的标签或标签材料。

### 3.11 额定最高温度 TEMPERATURE RATING, MAXIMUM

标签或标签材料在使用过程中预计能够承受的最高表面温度。

### 3.12 额定最低温度 TEMPERATURE RATING, MINIMUM

标签或标签材料在使用过程中预计能够承受的最低表面温度。

### 3.13 面层涂料 TOP COATING

为改善标签片材的油墨附着性所用的涂料。

## 性能

## 4 通则 General

4.1 标签或未印刷的材料适用的典型的表面测试和暴露环境的描述见 4.1—  
7.3.4。表 4.1 说明了做法和清晰度

表 4.1  
做法和清晰度

| 实验   | 要求  |
|--|---|
| <p>测试</p> <p>清晰度测试：<br/>用拇指或手指在标签表面用 4 英镑（18 牛）的力反复擦拭 10 次。</p> <p>磨损测试：<br/>在标签或未印刷材料上除过印刷区和边缘上来回刮擦十次，刮擦时在测试表面的以直角用边缘厚度为 2.0mm 的钢制刀片用大约 9 牛的力进行。接触测试表面的部分刀片的曲率半径为 25.4mm，刀片的边缘需是曲率半径为 0.4mm 的圆形。<sup>a,b</sup></p> <p>粘合测试：<br/>如果有可能从表面转移测试带则进行这个实验。如果如 8.2 所述标签不能因为破坏，撕裂或过硬而除去，则需要用手去清除整个样品来测定其黏粘性。</p> | <p>一个标签或未印刷材料粘帖在测试表面不能有任何的卷曲或边缘有任何的松开，或其它脱胶的迹象，如褶皱或起泡。不得有开裂或缩小。</p> <p>如果有覆膜，则不得有分离现象。如果有印刷，则必须清晰。</p> <p>印刷必须清晰</p> <p>一个标签或未印刷材料，如果有覆膜的话也包括覆膜，必须在其固定的位置上不得有撕裂或其它的损毁。</p> <p>平均附着力的值不得小于每英寸宽度 0.5 英镑（0.09 牛/毫米）。如果从表面上看是不可能剥离掉的，则要试图用手来证实其在表面有好的黏粘性。</p> |
| <p>a, 小刀刀口背面的形状应符合做该实验</p> <p>b, 见图 4.1 为详细的磨损试验方法。</p>  |   |

4.2 试验样品是由具有代表性的标识和标签系统或未印刷的材料构成。重要的材料的因素有，标贴片材的厚度范围，相似标贴片材或粘合剂（如：透明、带

颜色、金属镀膜)的各种类型。所提供的样品中应显示其印刷方法。

## **5 试验表面 Test Surfaces**

5.1 在测试样品上, 要提供每个不同材料的试验样品的测试面板,。面板要平滑, 尺寸约为 3×11 吋(76.2×279.4 毫米)。较大的面板可以切割, 较小的面板, 如果面积足够就可以使用。如果样品是用于弯曲表面, 则需要提供这个弯曲表或相同半径的管型材料。

(5.1 修订于 1999 年 11 月 17 日。)

5.2 当执行本标准 5.3—5.5 时, 预先应对样品的试验表面进行清理。

5.3 试验面板, 除木材外, 用粗棉布(漂白的棉纱)吸附普通酒精(乙醇)重复地擦拭到清洁为止, 如此再重复擦拭表面一次, 用吸附乙醇的粗棉布在暴露的清洁范围内旋转擦拭, 然后在空气中至少干燥 5 分钟。

5.4 如果乙醇溶解表面则:

- a) 用不影响表面的溶剂或使用薄膜; 或
- b) 用洗涤剂和水溶液, 然后用无矿物质的水彻底地冲洗, 再用清洁干燥的粗棉布擦拭干净, 并且允许在空气中干燥 1 小时。

5.5 无涂层的木表面可以用 400 目砂纸轻轻的打磨后, 用吸尘器清除松散的剩余的灰尘。

## **6 表面标贴的应用 Application of Labels to Surfaces**

6.1 两个或两个以上特定构造的样品, 应用在一个或一个以上用于每种暴露下的试验表面材料的面板上, 每一个面板适用于每个暴露条件。依据样品的尺寸和面板的尺寸, 一个面板采用样品的数量可以变化。

6.2 厂商通知之后将样品应用在清洁后的试验表面上。如果没有特定的说明, 将隔离膜撕下, 提着样品的边缘拿着样品, 小心的将其贴在试验面板的表面, 注意避免翘曲和进入空气。为样品粘贴的一致性, 包括边缘和角落, 用一个手动的圆柱形滚筒在样品的表面前后左右充分地滚压。圆柱形滚筒可用木、塑料或硬质橡胶制作, 直径约 1-1/4 英寸(31.8 mm)宽约 1-1/4 英寸(31.8 mm)。

(6.2 修订于 1999 年 11 月 17 日。)

## 7 暴露条件 Exposure Conditions

### 7.1 全部的标识和标签系统

7.1.1 在室内使用的标识和标签系统，会暴露于高湿或偶尔遇水和环境温度在 0℃(32°F)，或更高的、受控的预处理条件详见本标准表 7.1。

7.1.2 室内使用的暴露在比 0℃(32°F)更低的环境温度的标识和标签系统还要附加接受如表 7.2 描述的低温暴露测试。

Table 7.1

室内使用的暴露条件

| 暴露条件   | 评估时间   |
|--|--|
| 在标准大气压中至少暴露 72 小时 <sup>a</sup>                                     | 与暴露时间相同  |
| 在标准大气压中 <sup>a</sup> 至少暴露 24 小时之后在 23℃ <sup>b</sup> 下浸入脱盐水中 48 小时。 | 从水中拿出的湿的标签，在标准大气压下干燥至少 24 小时后进行的粘性测试。            |
| 在标准大气压 <sup>a</sup> 中至少暴露 24 小时之后在一个循环烘箱中最大温度下放置 10 天，见 7.1.5      | <sup>a,c</sup><br>在标准大气压下至少冷却 4 小时。 <sup>a</sup> |
| a, 标准大气压：23±2℃和相对湿度为 50±5%   |  |
| b, 粘在多孔表面的样品，如木材，要浸入 1/8 英寸（3.2mm）                                 |  |
| c, 黏在多孔表面的样品，如木材，要在 40℃干燥。   |  |

7.1.3 在室内干燥地使用的标识和标签系统需按照表 7.1 中的条件进行。只是在水中浸泡用在温度 32±2℃(90±4°F)，相对湿度 85±5% 的条件下的湿度箱中悬挂处理 72 小时代替，在此处理后，将样品从湿度箱中取出立刻进行评估。在 1/2 小时的时间内，应尽快进行粘性测试。

7.1.4 在室内和室外使用的标识和标签系统，暴露到高潮或时而淋雨的条件下，需按照表 7.1 和表 7.2 中给出的实验条件进行测试。

表 7.2 室内和室外使用标签的附加测试条件

| 暴露条件   | 评估时间  |
|--|---|
| <p>在标准大气压下<sup>a</sup>至少放置 24 小时<br/>然后在低温箱中在预期使用的最低<br/>温度下放置 7 小时<sup>b</sup>。</p> <p>在标准大气压下至少放置 24 小时然<br/>后在双封闭式弧光灯下暴露 720 小<br/>时或氙弧紫外灯和水中暴露 750 小<br/>时</p> | <p>立即从低温箱中移出，尽量避免温度回升，<br/>在这个暴露条件之后不再进行粘性测试。</p> <p>在暴露期过后，在标准大气压下暴露 24 小<br/>时后进行的粘性测试。</p> |
| <p>a, 标准大气压: 23±2℃和相对湿度为 50±5%</p> <p>b, 室内或室外的低温需至少为 23℃或更低。</p>  |   |

#### 7.1.5 对应于最大额定温度的测试温度。见表 7.3

表 7.3

10 天烘箱测试温度

| 最大额定温度 |       | 测试温度 |       |
|--------|-------|------|-------|
| ℃      | °F    | ℃    | °F    |
| 40     | (104) | 60   | (140) |
| 60     | (140) | 87   | (189) |
| 80     | (176) | 105  | (221) |
| 100    | (212) | 121  | (250) |
| 125    | (257) | 150  | (302) |
| 150    | (302) | 180  | (356) |
| 175    | (347) | 210  | (410) |
| 200    | (392) | 230  | (446) |
| 225    | (437) | 250  | (482) |
| 250    | (482) | 280  | (536) |
| 280    | (536) | 310  | (590) |

7.1.6 暴露试验样品使用以下任何一个紫外线灯和水喷雾仪器：

a) 双封闭碳弧光灯应符合 ASTM G151《实验室光源—用于暴露非金属材料的加速实验设备》和 ASTM G153《用于暴露非金属材料的封闭碳弧光灯设备操作规程》的规定。封闭碳弧光灯的光辐射功率应符合 ASTM G153 中硼硅酸盐玻璃罩封闭碳弧光灯的要求。暴露（预处理）周期时间为 20 分钟，17 分钟的光辐射，3 分钟的喷淋伴随光辐射。操作装置应用温度为  $63\pm3^{\circ}\text{C}$ ( $145\pm5^{\circ}\text{F}$ )的黑色板。

b) 氙弧光灯应符合 ASTM G151《实验室光源—用于暴露非金属材料的加速实验设备》和 ASTM G155《用于暴露非金属材料的氙弧光灯设备操作规程》的规定。氙弧光灯的光辐射功率应符合 ASTM G155 表 1 中氙弧光灯的要求，伴随日光透过。暴露（预处理）周期时间为 120 分钟，102 分钟的光辐射，18 分钟的喷淋伴随光辐射。操作装置的辐射通量  $0.35\text{ W/m}^2$  波长 340 nm；并且应用黑色板；温度  $63\pm3^{\circ}\text{C}$ ( $145\pm5^{\circ}\text{F}$ )。

（7.1.6 修订于 1999 年 11 月 17 日。）

## 7.2 标识和标签系统特殊使用环境

7.2.1 考虑到标识和标签系统使用的产品和服务中遇到特殊产品，可能要增加暴露条件。

7.2.2 偶尔会暴露在某些指定常见试剂中的产品上使用的标识和标签系统的暴露条件详见表 7.4.

7.2.3 在浸入相应的溶液之前，样品在温度为  $23\pm2^{\circ}\text{C}$ ( $73.4\pm3.6^{\circ}\text{F}$ )的大气条件下放置 24 小时

（7.2.3 修订于 2001 年 11 月 30 日。）

7.2.4 浸入溶液后的时间在表 7.4 中规定，样品应符合本标准表 4.1 的规定评估。在样品从液体取出后仍是潮湿时对样品进行评估，在温度为  $23\pm2^{\circ}\text{C}$ ( $73.4\pm3.6^{\circ}\text{F}$ )，相对湿度  $50\pm5\%$  的条件下，至少干燥 24 小时之后进行的粘性测试。

表 7.4  
常见试剂的暴露条件

1997 年 11 月 11 日修改表 7.4

| 试剂     | 暴露条件                                  |
|--------|---------------------------------------|
| 食用油    | 在玉米油中浸泡 48 小时                         |
| 洗涤剂    | 将 25 克的清洁剂溶于 1 升的脱盐水，将标签浸入此溶液中 48 小时。 |
| 燃油 1 号 | 在 1 号燃油中浸入 48 小时                      |
| 燃油 2 号 | 在 2 号燃油中浸入 48 小时                      |
| 汽油     | 在 ASTM 参考 C 燃料中浸入 1 小时                |
| 煤油     | 在煤油中进入 48 小时                          |
| 润滑油    | 在 IRM 903 油中浸入 48 小时                  |

### 7.3 危险场所产品的标识和标签系统

7.3.1 在 1 类危险场所使用的产品上应用的标识和标签系统需符合本标准 7.1.1—7.1.6 陈述的暴露条件，另外 1 类，1 节 C 组、D 组或 C 和 D 组的产品标识和标签系统需要符合本标准 7.3.2—7.3.4 陈述的各条件的。

7.3.2 样品在  $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$  ( $73.4 \pm 3.6^{\circ}\text{F}$ ) 的温度下，暴露在下例溶剂蒸发的气体中达到 168 小时：

丙酮 Acetone 二乙醚 Diethyl ether

甲基乙烷酮 Methyl ethyl ketone 乙烯二氯化物 Ethylene dichloride

苯 Benzene ASTM 定义的燃料 CASTM Reference Fuel C

甲醇 Methanol 亚硝基丙烷 2-Nitropropane

己烷 n-Hexane 乙酸 (晶体) Acetic acid (glacial)

乙酸乙酯 Ethyl acetate 糠醛 Furfural

氢氧化铵 (20%) Ammonium hydroxide (20 percent by weight)

(7.3.2 修订于 1997 年 11 月 11 日。)

7.3.3 在一个密闭容器中，将使用的样品垂直的悬挂在少量的每一种试剂上 1 英寸的位置。

7.3.4 当样品从溶剂蒸发的气体中取出时立即根据表 4.1 对样品进行评估，除粘合

试验外。粘合试验是样品在温度  $23\pm 2^{\circ}\text{C}$  ( $73.4\pm 3.6^{\circ}\text{F}$ )，相对湿度  $50\pm 5\%$  的条件下至少放置 24 小时。

## **8 粘性试验 Adhesion Test**

8.1 如 8.2 所描述对样品进行测试。

8.2 用锋利的器具，如剃刀片，从样品到实验表面平行的切 2 道做成大约 12.7 mm 宽的试纸条。如果样品的尺寸和结构允许，试纸条平行的切到样品的长和宽处。对于每个剥离试验应采用适合的试验装置。每一个试纸条可以从表面上撕下来贴在仪器上做测试。每一个试纸条的剩余部分，至少有 1 英寸 (25.4mm)，以 90 度的角每分钟 2 英寸 (50.8 mm/min) 的速率从表面上扯下，用强度仪自动记录。计算得到试纸的平均剥离强度：磅/英寸 (N/mm) 宽度。用两件或更多的样品做实验得到平均值，将其做为粘合力的数值

## **标注**

## **9 通则 General**

9.1 每个标识和标签系统应按照以下和 9.3 要求进行标注：

- a) 制造商的名字或鉴别码。
- b) 标识和标签系统指定的区别标记。

9.2 如果标识和标签制造商拥有一个以上的制造厂，这个系统应有区别标记指出该产品是哪个制造厂的产品。

9.3 本标准 9.1 和 9.2 所说明的标识要标注在每个包装（包装附件）上，如圆筒芯、隔离膜或标签面上。

标识和标签系统 CRG 969



**加拿大要求比较指南 CRG 969**  
**UL 和加拿大标识和标签系统标准**

产品范围：标识和标签系统

UL 范围控制数：PGDQ2；PGGU2；PGIS2；PGJI2。

UL 标准：标识和标签系统标准

UL969 第四版

加拿大标准：粘合标签标准

CAN/CSA—C22.2 NO.0.15—95 第二版

本加拿大要求比较指南(CRG 969)仅就提出申请获得 C—UL 标志的产品，除符合 UL 标准的要求之外，必须符合外加的加拿大的要求。本指南无意通过检索和比较，替换 UL 和加拿大标准中的属于各自范围的适用产品的要求。本指南未特别说明的，符合 UL 标准的要求与满足加拿大标准要求是一致的。

实际需要适用于 C—UL 产品的应用研究可能不同于本指南的说明，此时以特有的细节、性状、成分、原料或用于产品的系统为基础。

CRG: 969

出版第 1 号 Issue No.1 出版日期：1998 年 5 月 28 日

本指南的修订将会通过修订版或附加页及其出版日期发行。加拿大要求比较指南是流通的，只要编入最近采纳的修订版，全部伴随修订的指南，其最近的逐条详细说明都会公布。

| 标准题目      | CSA 条款 | 比较   |
|-----------|--------|--|
| 定义        | 2.1    | 确定标签的类型（A 类，B 类和 C 类）  |
| 磨损后的清晰度   | 4.2.2  | 根据条款 6.3 标签要经过磨损测试   |
| 溶剂磨损后的清晰度 | 4.2.3  | 根据条款 6.4 标签要经过溶剂磨损测试   |
| 室内使用的暴露条件 | 4.3.2  | 贴在铝材料上的标签要进行褪色的暴露实验。如果标签要用在潮湿的地方，则要用褪色潮湿处暴露实验代替褪色暴露实验。       |
| 室外使用      | 4.3.2  | 在铝材料上粘贴的标签要进行老化测试  |
| 塑料基材      | 4.3.2  | 适合用于塑料基材上的标签需要进行高低温交变湿热循环实验，将标签粘贴在每一种代表性塑料基材上进行测试。（6.2.9 条款） |
| 剥落测试      | 4.3.3  | 在暴露实验后标签要进行粘合测试（6.5 条款），粘合强度值不得小于 0.20N/mm（1.1lbs/inch）宽度。   |
| 溶剂浸泡后的粘合性 | 4.3.4  | 粘贴在铝材料上的标签需要进行这个暴露测试。  |